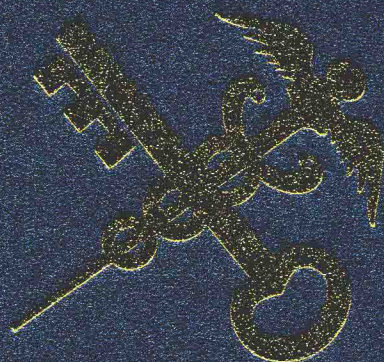




2017年版

进出口税则 商品及品目注释（下）

海关总署关税征管司 编著

中国海关出版社



2017年版

进出口税则 商品及品目注释（下）

海关总署关税征管司 编著

中国海关出版社

第十一类 纺织原料及纺织制品

注释:

一、本类不包括:

- (一) 制刷用的动物鬃、毛 (品目 05.02); 马毛及废马毛 (品目 05.11);
- (二) 人发及人发制品 (品目 05.01、67.03 或 67.04), 但通常用于榨油机或类似机器的滤布除外 (品目 59.11);
- (三) 第十四章的棉短绒或其他植物材料;
- (四) 品目 25.24 的石棉、品目 68.12 或 68.13 的石棉制品或其他产品;
- (五) 品目 30.05 或 30.06 的物品; 品目 33.06 的用于清洁牙缝的纱线 (牙线), 单独零售包装的;
- (六) 品目 37.01 至 37.04 的感光布;
- (七) 截面尺寸超过 1 毫米的塑料单丝和表面宽度超过 5 毫米的塑料扁条及类似品 (例如, 人造草) (第三十九章), 以及上述单丝或扁条的绶条、织物、篮筐或柳条编结品 (第四十六章);
- (八) 第三十九章的用塑料浸渍、涂布、包覆或层压的机织物、针织物或钩编织物、毡呢或无纺布及其制品;
- (九) 第四十章的用橡胶浸渍、涂布、包覆或层压的机织物、针织物或钩编织物、毡呢或无纺布及其制品;
- (十) 带毛皮张 (第四十一章或第四十三章)、品目 43.03 或 43.04 的毛皮制品、人造毛皮及其制品;
- (十一) 品目 42.01 或 42.02 的用纺织材料制成的物品;
- (十二) 第四十八章的产品或物品 (例如, 纤维素絮纸);
- (十三) 第六十四章的鞋靴及其零件、护腿、裹腿及类似品;
- (十四) 第六十五章的发网、其他帽类及其零件;
- (十五) 第六十七章的货品;
- (十六) 涂有研磨料的纺织材料 (品目 68.05) 以及品目 68.15 的碳纤维及其制品;
- (十七) 玻璃纤维及其制品, 但可见底布的玻璃线刺绣品除外 (第七十章);
- (十八) 第九十四章的物品 (例如, 家具、寝具、灯具及照明装置);
- (十九) 第九十五章的物品 (例如, 玩具、游戏品、运动用品及网具);
- (二十) 第九十六章的物品 [例如, 刷子、旅行用成套缝纫用具、拉链、打字机色带、卫生巾 (护垫) 及止血塞、婴儿尿布及尿布衬里]; 或
- (二十一) 第九十七章的物品。

二、

(一) 可归入第五十章至第五十五章及品目 58.09 或 59.02 的由两种或两种以上纺织材料混合制成的货品, 应按其中重量最大的那种纺织材料归类。

当没有一种纺织材料重量较大时, 应按可归入的有关品目中最后一个品目所列的纺织材料归类。

(二) 应用上述规定时:

1. 马毛粗松螺旋花线 (品目 51.10) 和含金属纱线 (品目 56.05) 均应作为一种单一的纺织材料, 其重量应为它们在纱线中的合计重量; 在机织物的归类中, 金属线应作为一种纺织材料;
2. 在选择合适的品目时, 应首先确定章, 然后再确定该章的有关品目, 至于不归入该章的其他

材料可不予考虑;

3. 当归入第五十四章及第五十五章的货品与其他章的货品进行比较时, 应将这两章作为一个单一的章对待;

4. 同一章或同一品目所列各种不同的纺织材料应作为单一的纺织材料对待。

(三) 上述(一)、(二)两款规定亦适用于以下注释三、四、五或六所述纱线。

三、

(一) 本类的纱线(单纱、多股纱线或缆线)除下列(二)款另有规定的以外, 凡符合以下规格的应作为“线、绳、索、缆”:

1. 丝或绢丝纱线, 细度在 20000 分特以上;

2. 化学纤维纱线(包括第五十四章的用两根及以上单丝纺成的纱线), 细度在 10000 分特以上;

3. 大麻或亚麻纱线:

(1) 加光或上光的, 细度在 1429 分特及以上; 或

(2) 未加光或上光的, 细度在 20000 分特以上;

4. 三股或三股以上的椰壳纤维纱线;

5. 其他植物纤维纱线, 细度在 20000 分特以上; 或

6. 用金属线加强的纱线。

(二) 下列各项不按上述(一)款规定办理:

1. 羊毛或其他动物毛纱线及纸纱线, 但用金属线加强的纱线除外;

2. 第五十五章的化学纤维长丝丝束以及第五十四章的未加捻或捻度每米少于 5 转的复丝纱线;

3. 品目 50.06 的蚕胶丝及第五十四章的单丝;

4. 品目 56.05 的含金属纱线; 但用金属线加强的纱线按上述(一)款 6 项规定办理; 以及

5. 品目 56.06 的绳绒线、粗松螺旋花线及纵行起圈纱线。

四、

(一) 除下列(二)款另有规定的以外, 第五十章、第五十一章、第五十二章、第五十四章和第五十五章所称“供零售用”纱线, 是指以下列方式包装的纱线(单纱、多股纱线或缆线):

1. 绕于纸板、线轴、纱管或类似芯子上, 其重量(含线芯)符合下列规定:

(1) 丝、绢丝或化学纤维长丝纱线, 不超过 85 克; 或

(2) 其他纱线, 不超过 125 克;

2. 绕成团、绞或束, 其重量符合下列规定:

(1) 细度在 3000 分特以下的化学纤维长丝纱线, 丝或绢丝纱线, 不超过 85 克;

(2) 细度在 2000 分特以下的任何其他纱线, 不超过 125 克; 或

(3) 其他纱线, 不超过 500 克;

3. 绕成绞或束, 每绞或每束中有若干用线分开的小绞或小束, 每小绞或小束的重量相等, 并且符合下列规定:

(1) 丝、绢丝或化学纤维长丝纱线, 不超过 85 克; 或

(2) 其他纱线, 不超过 125 克。

(二) 下列各项不按上述(一)款规定办理:

1. 各种纺织材料制的单纱, 但下列两种除外:

(1) 未漂白的羊毛或动物细毛单纱; 以及

(2) 漂白、染色或印色的羊毛或动物细毛单纱, 细度在 5000 分特以上;

2. 未漂白的多股纱线或缆线:

(1) 丝或绢丝制的, 不论何种包装; 或

(2) 除羊毛或动物细毛外其他纺织材料制, 成绞或成束的;

3. 漂白、染色或印色丝或绢丝制的多股纱线或缆线, 细度在 133 分特及以下; 以及

4. 任何纺织材料制的单纱、多股纱线或缆线:

(1) 交叉绕成绞或束的; 或

(2) 绕于纱芯上或以其他方式卷绕, 明显用于纺织工业的 (例如, 绕于纱管、加捻管、纬纱管、锥形简管或锭子上的或者绕成蚕茧状以供绣花机使用的纱线)。

五、品目 52.04、54.01 及 55.08 所称“缝纫线”, 是指下列多股纱线或缆线:

(一) 绕于芯子 (例如, 线轴、纱管) 上, 重量 (包括纱芯) 不超过 1000 克;

(二) 作为缝纫线上过浆的; 以及

(三) 终捻为反手 (Z) 捻的。

六、本类所称“高强力纱”, 是指断裂强度大于下列标准的纱线:

尼龙、其他聚酰胺或聚酯制的单纱 60 厘牛顿/特克斯;

尼龙、其他聚酰胺或聚酯制的多股纱线或缆线 53 厘牛顿/特克斯;

粘胶纤维制的单纱、多股纱线或缆线 27 厘牛顿/特克斯。

七、本类所称“制成的”, 是指:

(一) 裁剪成除正方形或长方形以外的其他形状的;

(二) 呈制成状态, 无需缝纫或其他进一步加工 (或仅需剪断分隔联线) 即可使用的 (例如, 某些抹布、毛巾、台布、方披巾、毯子);

(三) 裁剪成一定尺寸, 至少有一边为带有可见的锥形或压平形的热封边, 其余各边经本注释其他各项所述加工, 但不包括为防止剪边脱纱而用热切法或其他简单方法处理的织物;

(四) 已缝边或滚边, 或者在任一边带有结制的流苏, 但不包括为防止剪边脱纱而锁边或用其他简单方法处理的织物;

(五) 裁剪成一定尺寸并经抽纱加工的;

(六) 缝合、胶合或用其他方法拼合而成的 (将两段或两段以上同样料子的织物首尾连接而成的匹头, 以及由两层或两层以上的织物, 不论中间有无胎料, 层叠而成的匹头除外);

(七) 针织或钩编成一定形状, 不论报验时是单件还是以若干件相连成幅的。

八、对于第五十章至第六十章:

(一) 第五十章至第五十五章和第六十章, 以及除条文另有规定以外的第五十六章至第五十九章, 不适用于上述注释七所规定的制成货品; 以及

(二) 第五十章至第五十五章及第六十章不包括第五十六章至第五十九章的货品。

九、第五十章至第五十五章的机织物包括由若干层平行纱线以锐角或直角相互层叠, 在纱线交叉点用粘合剂或以热粘合法粘合而成的织物。

十、以纺织材料和橡胶线制成的弹性产品归入本类。

十一、本类所称“浸渍”, 包括“浸泡”。

十二、本类所称“聚酰胺”, 包括“芳族聚酰胺”。

十三、本类及本协调制度所称“弹性纱线”, 是指合成纤维纺织材料制成的长丝纱线 (包括单丝), 但变形纱线除外。这些纱线可拉伸至原长的三倍而不断裂, 并可在拉伸至原长两倍后五分钟内回复到不超过原长度一倍半。

十四、除条文另有规定的以外, 各种服装即使成套包装供零售用, 也应按各自品目分别归类。本注释所称“纺织服装”, 是指品目 61.01 至 61.14 及品目 62.01 至 62.11 所列的各种服装。



子目注释:

一、本类及本协调制度所用有关名词解释如下:

(一) 未漂白纱线

1. 带有纤维自然色泽并且未经漂染(不论是否整体染色)或印色的纱线;或
2. 从回收纤维制得,色泽未定的纱线(本色纱)。

这种纱线可用无色浆料或易褪色染料(可轻易地用肥皂洗去)处理,如果是化学纤维纱线,则整体用消光剂(例如,二氧化钛)进行处理。

(二) 漂白纱线

1. 经漂白加工、用漂白纤维制得或经染白(除条文另有规定的以外)(不论是否整体染色)及用白浆料处理的纱线;
2. 用未漂白纤维和漂白纤维混纺制得的纱线;或
3. 用未漂白纱和漂白纱纺成多股纱线或缆线。

(三) 着色(染色或印色)纱线

1. 染成彩色(不论是否整体染色,但白色或易褪色除外)或印色的纱线,以及用染色或印色纤维纺制的纱线;
2. 用各色染色纤维混合纺制或用未漂白或漂白纤维与着色纤维混合制得的纱线(夹色纱或混色纱),以及用一种或几种颜色间隔印色而获得点纹印迹的纱线;
3. 用已经印色的纱条或粗纱纺制的纱线;或
4. 用未漂白纱和漂白纱与着色纱纺成的多股纱线或缆线。

上述定义在必要的地方稍作修改后,可适用于第五十四章的单丝、扁条或类似产品。

(四) 未漂白机织物

用未漂白纱线织成后未经漂白、染色或印花的机织物。这类织物可用无色浆料或易褪色染料处理。

(五) 漂白机织物

1. 经漂白、染白或用白浆料处理(除条文另有规定的以外)的成匹机织物;
2. 用漂白纱线织成的机织物;或
3. 用未漂白纱线和漂白纱线织成的机织物。

(六) 染色机织物

1. 除条文另有规定的以外,染成白色以外的其他单一颜色或用白色以外的其他有色整理剂处理的成匹机织物;或
2. 以单一颜色的着色纱线织成的机织物。

(七) 色织机织物

除印花机织物以外的下列机织物:

1. 用各种不同颜色纱线或同一颜色不同深浅(纤维的自然色彩除外)纱线织成的机织物;
2. 用未漂白或漂白纱线与着色纱线织成的机织物;或
3. 用夹色纱线或混色纱线织成的机织物。

不论何种情况,布边或布头的纱线均可忽略不计。

(八) 印花机织物

成匹印花的机织物,不论是否用各色纱线织成。

用刷子或喷枪、经转印纸转印、植绒或蜡防印花等方法印成花纹图案的机织物亦可视为印花机织物。

上述各类纱线或织物如经丝光工艺处理并不影响其归类。

上述第(四)至(八)项的定义在必要的地方稍加修改后,可适用于针织或钩编织物。

(九) 平纹组织

每根纬纱在并排的经纱间上下交错而过,而每根经纱也在并排的纬纱间上下交错而过的织物组织。

二、

(一)含有两种或两种以上纺织材料的第五十六章至第六十三章的产品,应根据本类注释二对第五十章至第五十五章或品目 58.09 的此类纺织材料产品归类的规定来确定归类。

(二)运用本条规定时:

1. 应酌情考虑按归类总规则第三条来确定归类;
2. 对由底布和线面或毛圈面构成的纺织品,在归类时可不考虑底布的属性;
3. 对品目 58.10 的刺绣品及其制品,归类时应只考虑底布的属性,但不见底布的刺绣品及其制品应根据绣线的属性确定归类。

总 注 释

总的来说,第十一类包括纺织工业用的原料(丝、羊毛、棉、化纤等)、半成品(例如,纱线及机织物)以及用这些半成品制成的物品,但不包括某些材料和产品,例如,第十一类注释一所述的货品,本类某些章的注释或本类有关品目注释中所列不包括的货品。尤其是下列各项货品,一律不得归入第十一类:

(一)人发及人发制品(一般归入品目 05.01、67.03 或 67.04),但用于榨油机或类似机器的滤布除外(品目 59.11)。

(二)石棉纤维及石棉制品(纱线、织物、衣服等)(品目 25.24、68.12 或 68.13)。

(三)碳素纤维和其他非金属矿物纤维(例如,碳化硅、岩石棉)及其制品(第六十八章)。

(四)玻璃纤维、纱线、织物及其制品,以及由玻璃纤维与纺织纤维混纺制成并具有玻璃纤维制品特征的货品(第七十章),但在可见底布上用玻璃丝刺绣的刺绣品除外。

第十一类共有十四章,这十四章可分为两部分。第一部分(第五十章至第五十五章)是根据纺织原料的性质分章的,第二部分(第五十六章至第六十三章)除品目 58.09 及 59.02 以外,品目一级所列产品,不分纺织原料性质。

一、第五十章至第五十五章

第五十章至第五十五章各章分别涉及一种或多种单一或混纺的纺织材料,包括织成本部分以下第(三)款所述机织物之前各工序的产品(含机织物)。因此,这些章主要包括原料、回收废料(包括拉松的废碎料,但未拉松的除外)、呈梳条或粗纱等形状的粗梳或精梳纤维、纱线及机织物。

(一)混纺产品的归类

(参见第十一类注释二)

可归入第五十章至第五十五章任何品目(废料、纱线、机织物等)或归入品目 58.09 或 59.02 的由两种或两种以上不同纺织材料混合制成的产品,应按其中重量最大的那种纺织材料归类。

当没有一种纺织材料的重量较大时,应按可归入的有关品目中最后一个品目所列的纺织材料归类。

纺织材料可在以下工序加以混合:

- 在纺纱之前或纺纱过程中;
- 在加捻过程中;
- 在织造过程中。

凡以缝合、胶粘等方式将两种或多种不同成分的纺织物叠层拼合而成的产品(品目 58.11 的产品除外),应按归类总规则的规则三来确定归类。据此,第十一类注释二仅适用于需要确定其哪种纺织

材料的重量最大,以便按这种纺织材料的织物进行归类的产品。

纺织材料与非纺织材料混合组成的产品如果按照协调制度的归类总规则的规定应作为纺织产品归类,则第十一类注释二同样适用于这些产品。

运用本类注释二时,应注意下列事项:

1. 如果一章或一个品目列出了由不同种类的纺织材料组成的产品,而所列材料又与其他材料混合制成了类似的产品,后者归类时所列的几种不同材料可合并计算;在确定适当的品目时应首先确定章,然后才是该章内适当的品目,不论所含材料是否都归入该章。

例如:

(1) 按重量计含有以下比例材料的机织物:

40%的合成纤维短纤,

35%的精梳羊毛,以及

25%的精梳动物细毛。

这种产品不归入品目 55.15 (合成纤维短纤纺制的其他机织物) 而归入品目 51.12 项下 (精梳羊毛或精梳动物细毛的机织物),因为在这种情况下羊毛及动物细毛所占的比例应合并计算。

(2) 按重量计含有以下比例材料的每平方米重量为 210 克的机织物:

40%的棉,

30%的人造纤维短纤,以及

30%的合成纤维短纤。

这种产品不归入品目 52.11 (棉机织物,按重量计含棉量在 85% 以下,主要或仅与化学纤维混纺,每平方米重量超过 200 克) 或品目 55.14 (合成纤维短纤制的机织物,按重量计合成纤维短纤含量在 85% 以下,主要或仅与棉混纺,每平方米重量超过 170 克) 而归入品目 55.16 (人造纤维短纤机织物)。上述产品在归类时应首先确定有关的章 (在这里应归入第五十五章,因为合成纤维短纤与人造纤维短纤的比例必须合并计算),然后确定该章内的适当品目。这个例子所述产品应归入品目 55.16,因该品目在可归入的品目中按序号为最末一个。

(3) 按重量计含有以下比例材料的机织物:

35%的亚麻,

25%的黄麻,

40%的棉。

这种产品不归入品目 52.12 (其他棉机织物) 而归入品目 53.09 (亚麻机织物)。上述产品归类时应首先确定有关的章 (在这里应归入第五十三章,因为亚麻与黄麻的比例必须合并计算),然后确定该章内的适当品目。这个例子所述产品应归入品目 53.09,因为亚麻重量大于黄麻,而根据本类注释二(二)2 的规定,含棉量可不予考虑。

2. 马毛粗松螺旋花线和含金属纱线应作为一种单一的纺织材料对待,其重量应为它们在纱线中的合计重量。

3. 在机织物的归类中,金属线应作为一种纺织材料对待。

4. 当归入第五十四章和第五十五章的货品与其他章的货品进行比较时,应将这两章作为一个单一的章对待。

例如:

按重量计含有以下比例材料的机织物:

35%的合成纤维长丝,

25%的合成纤维短纤,以及

40%的精梳羊毛。

这种产品不归入品目 51.12 (精梳羊毛的机织物) 而归入品目 54.07 (合成纤维长丝纱线的机织物), 因为在这里合成纤维长丝及合成纤维短纤的比例必须合并计算。

5. 纺织纤维所含的浆料 (例如, 对蚕丝增重 (加重) 浆料), 以及浸渍、涂布、包覆或旋覆所用的产品, 不应视为非纺织材料; 换言之, 纺织纤维的重量是按报验时其所处状态的重量计算的。

在确定一种混纺材料主要由哪种纺织材料构成时, 应按混纺材料中重量超过所含其他任何一种纺织材料的那种纺织材料归类。

例如:

按重量计含有以下比例材料的每平方米重量不超过 200 克的机织物:

55% 的棉,

22% 的化纤,

21% 的羊毛, 以及

2% 的丝。

这种产品不归入品目 52.12 (其他棉机织物) 而归入品目 52.10 (棉机织物, 按重量计含棉量在 85% 以下, 主要或仅与化学纤维混纺, 每平方米重量不超过 200 克)。

(二) 纱线

1. 概况

纺织纱线可以是单纱、多股纱线或缆线。在本协调制度中:

(1) 单纱是指含有下列其中一种材料的纱线:

A. 短纤, 通常加捻抱合的 (短纤纱); 或

B. 品目 54.02 至 54.05 的一根长丝 (单丝), 或品目 54.02 或 54.03 的两根及以上长丝 (复丝), 不论是否加捻抱合的 (长丝纱线)。

(2) 多股 (合股) 纱线是指由两股或多股单纱, 包括用品目 54.04 或 54.05 所列单丝制得的单纱 (二股、三股、四股等纱线) 在一次合股工序中加捻纺成的纱线。然而, 仅用品目 54.02 或 54.03 的单丝加捻制成的纱线不能作为多股 (合股) 纱线。

多股纱线中的“股”是指构成多股纱的每根单纱。

(3) 缆线是指由至少有一条是股纱的两股或多股纱线在一次或多次合股工序中加捻纺成的纱线。缆线中的“股”是指构成缆线的每一根单纱或股纱。

上述两根 (股) 或多根 (股) 单纱、多股纱线或缆线并列纺成的纱线, 有时称为并合 (复络) 纱线。这种并合纱线应根据其纱线组成的种类作为单纱, 多股纱线或缆线归类。

单纱、多股纱线或缆线可间隔带有毛圈或粗节 (结子纱、毛圈纱线、竹节花式纱线、印花毛纱), 也可由两股或多股纱线组成, 而其中一股纱线间隔地自行折回以产生毛圈或蓬松效果。

加光或上光纱线是指经过以天然物质 (蜡、石蜡等) 或合成物质 (尤其是丙烯酸树脂) 为基料的制剂处理过的纱线。处理后用抛光滚筒磨出光泽。

纱线的规格是根据测得的一定量来表示的。目前使用的细度计量或支数制度各种各样。然而, 协调制度使用通用的特数制是一种表示线密度的单位, 相等于每千米纱线、长丝、纤维或其他纺织材料的克重, 一分特等于 0.1 特克斯。以下是公制支数转换成分特数的公式:

$$\frac{10000}{\text{公制支数}} = \text{分特}$$

纱线可以未漂白, 也可以经洗涤、漂白、半漂白、染色、印花、夹色等, 还可以作烧毛 (把造成纱线毛状外观的纤维烧去)、丝光 (即在拉紧状态下用氢氧化钠进行处理)、润滑等处理。

但第五十章至第五十五章不包括:

(一) 品目 56.04 的用纺织材料包覆的橡胶线, 以及用橡胶或塑料浸渍 (包括浸泡)、涂布、包

覆或套裹的纺织纱线。

- (二) 含金属纱线 (品目 56.05)。
- (三) 粗松螺旋花线、绳绒线及纵行起圈纱线 (品目 56.06)。
- (四) 编织的纺织纱线 (酌情归入品目 56.07 或 58.08)。
- (五) 用金属线增强的纺织纱线 (品目 56.07)。
- (六) 平行排列后用粘合剂粘合的纱线、单丝或纺织纤维 (包扎匹头用带) (品目 58.06)。
- (七) 品目 59.06 的平行排列后用橡胶粘合的纺织纱线。

2. 第五十章至第五十五章的单纱、多股纱线或缆线与品目 56.07 的线、绳、索、缆和品目 58.08 的编带之间的区别

(参见第十一类注释三)

第五十章至第五十五章并不包括所有的纱线。纱线应根据其特征 (规格、加光或上光与否、股数) 归入第五十章至第五十五章有关纱线的品目, 或作为线、绳、索、缆归入品目 56.07, 或作为编带归入品目 58.08。以下表一列明了在各种情况下纱线的正确归类:

表 一
纺织材料制的纱线、线、绳、索、缆的归类

种 类*	确定归类的特征	税则归类
用金属线加强的	任何情况	56.07
含金属纱线制	任何情况	56.05
粗松螺旋花线 (品目 51.10 及 56.05 所列货品除外)、绳绒线及纵行起圈纱线	任何情况	56.06
编织的纺织纱线	1. 紧密编结, 结构密实 2. 其他	56.07 58.08
其他: 丝或绢丝制**	1. 细度在 20000 分特及以下 2. 细度在 20000 分特以上	第五十章 56.07
羊毛或其他动物毛制	任何情况	第五十一章
亚麻或大麻制	1. 加光或上光的: (1) 细度在 1429 分特及以上 (2) 细度在 1429 分特以下 2. 未加光或上光的: (1) 细度在 20000 分特及以下 (2) 细度在 20000 分特以上	56.07 第五十三章 第五十三章 56.07
椰壳纤维制	1. 一股或两股的 2. 三股及以上的	53.08 56.07
纸制	任何情况	53.08
棉或其他植物纤维制	1. 细度在 20000 分特及以下 2. 细度在 20000 分特以上	第五十二章 或第五十三章 56.07
化学纤维 (包括第五十四章的两根及多根单丝制的纱线) 制**	1. 细度在 10000 分特及以下 2. 细度在 10000 分特以上	第五十四章 或第五十五章 56.07

* 所称的各种纺织材料, 包括按本类注释二的规定可作为某种纺织材料归类的混合材料 [参见本类总注释一 (一)]。
** 品目 50.06 的蚕丝、未加捻或捻度每米少于 5 转的复丝纱线以及第五十四章的单丝和第五十五章的化纤长丝丝束在任何情况下均不得归入品目 56.07。

3. 供零售用的纱线

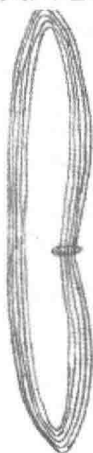
(参见第十一类注释四)

第五十章、第五十一章、第五十二章、第五十四章及第五十五章的某些品目列出了供零售用的纺织纱线。纱线必须符合以下表二所列标准方能归入这些品目。

然而,下列纱线一律不能视为供零售用:

- (一) 丝、绢丝、棉或化纤的单纱,不论何种包装。
- (二) 羊毛或动物细毛的单纱,经漂白、染色或印花的,细度在 5000 分特及以下,不论何种包装。
- (三) 丝或绢丝的未漂白多股纱线或缆线,不论何种包装。
- (四) 棉或化纤的未漂白多股纱线或缆线,成绞或成束的。
- (五) 丝或绢丝的多股纱线或缆线,经漂白、染色或印花的,细度在 133 分特及以下。
- (六) 任何纺织材料的单纱、多股纱线或缆线,交叉绕成绞或束的*。
- (七) 任何纺织材料的单纱、多股纱线或缆线,绕于纱芯上(例如,绕于纱管、加捻管、纬纱管、锥形筒管或锭子上),或以其他方式卷绕(例如,绕成蚕茧状以供绣花机使用的,或离心式纺纱绕成饼状的),明显用于纺织工业的。

非交叉卷绕



交叉卷绕



表 二
供零售用的纱线(上述不包括的货品除外)

包 装 方 式	纱 线 类 型**	供零售用纱线的条件
绕于纸板、线轴、纱管 或类似芯子上	1. 蚕丝、绢丝或化纤长丝纱线 2. 羊毛、其他动物细毛、棉或 化纤短纤纱线	重量(包括芯子)在 85 克及以下 重量(包括芯子)在 125 克及以下
绕成团、绞或束	1. 细度在 3000 分特以下的化 纤长丝纱线,蚕丝或绢丝纱 线 2. 细度在 2000 分特以下的其	重量在 85 克及以下 重量在 125 克及以下

* 交叉卷绕是指在绕纱时为避免松绞而将纱线对角交叉卷绕成绞,交叉卷绕是绞纱染色时通常采用的卷绕方法。

** 所称的各种纺织材料,包括按本类注释二的规定可作为某种纺织材料归类的混合材料[参见本类总注释一(一)]。

包 装 方 式	纱 线 类 型**	供零售用纱线的条件
	他纱线 3. 其他纱线	重量在 500 克及以下
绕成绞或束，每绞或每束中有若干用线分开使之相互独立的小绞或小束*	1. 蚕丝、绢丝或化纤长丝纱线 2. 羊毛、其他动物细毛、棉或化纤短纤纱线	每小绞或小束的重量相等(重量在 85 克及以下) 每小绞或小束的重量相等并且在 125 克及以下

4. 缝纫线

(参见第十一类注释五)

品目 52.04、54.01 及 55.08 所称“缝纫线”，是指下列多股纱线或缆线：

- (1) 绕于芯子（例如，线轴、纱管）上，重量（包括纱芯）不超 1000 克；
- (2) 上过浆的；以及
- (3) 终捻为反手（Z）捻的。

所称“上过浆的”，是指经过了整理处理。这项处理（例如，赋予减摩性能或耐热性能、防止静电的形成或改善其外观）旨在有助于纺织纱线作为缝纫线使用。这种处理需要使用以聚硅氧烷、淀粉、蜡、石蜡等为基料的物质。

缝纫线的长度一般在芯上标明。



5. 高强力纱

(参见第十一类注释六)

在第五十四章及第五十九章中，对“高强力纱”及用高强力纱制成的织物在品目中已有列名。

所称“高强力纱”，是指具有一定韧度的纱线，以厘牛顿 / 特克斯（每特克斯多少厘牛顿）为单位大于以下标准的：

- 尼龙或其他聚酰胺单纱或聚酯单纱60 厘牛顿 / 特克斯
- 尼龙、其他聚酰胺或聚酯多股纱线或缆线53 厘牛顿 / 特克斯
- 粘胶丝单纱、多股纱线或缆线27 厘牛顿 / 特克斯

6. 弹性纱线和变形纱线

(参见十一类注释十三)

弹性纱线的定义，参见本类注释十三。应注意到，其中所述及的变形纱线的定义，参见子目 5402.31 至 5402.39 的注释。

(三) 机织物

* 由一条连续不断的纱线绕成的绞或束，每绞或每束中有若干用一条或多条隔离线分开的小绞或小束，若把那条连续不断的纱线剪断，各小绞或小束即可分开。小各束之间用有一条或多条隔离线穿过并将各束其相互分隔开来。这些绞或束通常还用纸带包缠。其他由一条连续不断的纱线绕成的绞或束，或者由含有隔离线的纱线绕成的绞或束，（以及其隔离线不是为了将大绞分隔为重量相等的小绞或小束，而仅仅是为了防止加工（例如，染色）时纱线的缠结的），不作为能视为由若干用一条或多条隔离线分开的小绞或小束组成的绞或束中有若干用一条或多条线分开的小绞或小束，也不作为供零售用对待。

第五十章至第五十五章的机织物是在经纬织机上将纺织纱线（不论是第五十章至第五十五章的纱线，还是品目 56.07 的线、绳等），第五十四章的粗纱、单丝或扁条及类似品，纵行起圈纱线、窄带、编带或狭幅织物（用粘合剂等粘合制成的有经纱而无纬纱的织物）交织而成的产品。但机织物不包括某些织物，例如：

1. 地毯及其他铺地制品（第五十七章）。

2. 品目 58.01 的起绒织物或绳绒织物，品目 58.02 的毛巾织物及类似毛圈机织物，品目 58.03 的纱罗，品目 58.05 的装饰毯，品目 58.06 的狭幅机织物以及品目 58.09 的金属线或含金属纱线的机织物。

3. 品目 59.01 及 59.03 至 59.07 的涂布、浸渍等织物；品目 59.02 的帘子布或品目 59.11 的作专门技术用途的织物。

4. 符合第十一类注释七定义的制成品（参见本类总注释第二部分）。

除以上第 1~4 项的货品以外，在运用第十一类注释九时，第五十章至第五十五章的机织物包括以下织物：

—— 由一层平行“经”纱以锐角或直角叠于一层平行“纬”纱之上组成的织物；

—— 在两层平行“经”纱中间以锐角或直角插入一层“纬”纱组成的织物。

这些织物的主要特征是，纱线并不象正常的机织物相互交织在一起，而是在纱线交叉点用粘合剂或以热粘合法粘合而成。

这些织物有时称为网眼窗帘布；其用途包括用于加强其他材料（塑料、纸）。它们也用于保护农作物等。

第五十章至第五十五章的机织物可未漂白，或经洗涤、漂白、染色、色织、印花、起云纹、丝光、上光、起波纹、拉绒（起绒）、起皱、缩绒、烧毛等处理。本品包括非提花及提花织物，以及由在织造期间引入的附加经线或纬线产生图案的挖花织物。这些织物不能视为刺绣织物。

第五十章至第五十五章还包括其纬线已在仍有经线及纬线的地方被溶去以突出图案效果的织物（例如，以粘胶丝为经线，以醋酸纤维为纬线，而纬线通过溶剂已部分被溶去的某种织物）。



子目注释：

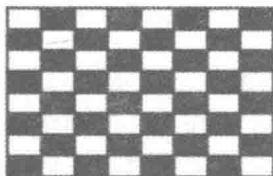
色织机织物：

全部或部分用不同颜色的印色纱线或同一颜色不同深浅的印色纱线织成的机织物应视为“色织机织物”，而不作为“染色机织物”或“印花机织物”归类。

织纹：

平纹组织的定义，在第十一类子目注释一（九）中规定为“每根纬纱在并排的经纱间上下交错而过，而每根经纱也在并排的纬纱间上下交错而过的织物组织。”

平纹组织式样图解如下：



平纹组织

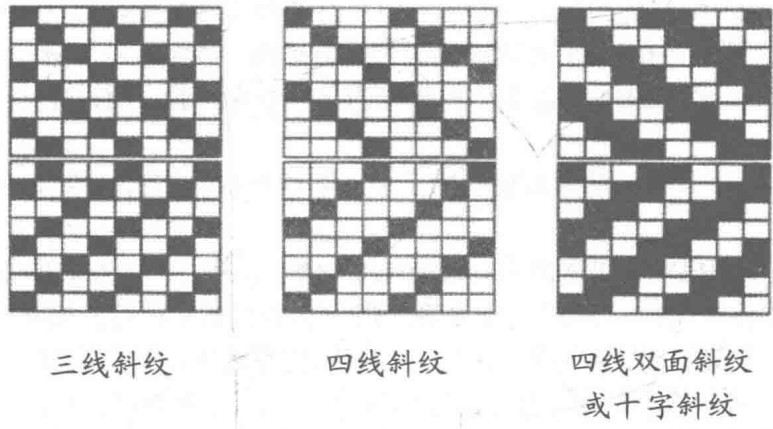
平纹组织是最简单及最常用的织纹。因为织物两面均可见到相同比例的经线及纬线，所以平纹织物的两面总是一样的（双面织物）。

在斜纹组织中，第一根经线被第一根纬线所束缚，第二根经线被第二根纬线所束缚，第三根经线被第三根纬线所束缚，依此类推。这种织纹的飞数是经纬两线为一级，该织纹的重复，即重复图样所需经线及纬线的飞数总是大于两级的。最紧密的斜纹组织是纬线跨过（跳过）两根经线，这就是三线斜纹。而四线斜纹，其纬线则跨过三根经线。

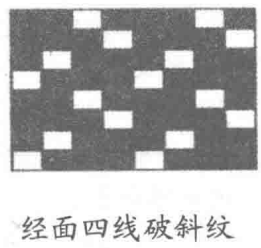
在斜纹组织中，由交织点的级性形成的斜棱纹从一织边延伸到另一织边，所形成的隆起线使人感到其织纹为斜纹。斜棱纹可从右向左或从左向右。纬面斜纹与经面斜纹的区别在于前者为纬线明显，而后者为经线明显。这两种斜纹织物的面（正面）与底（背面）的外观是不一样的。但有一种斜纹，名为双面斜纹或十字斜纹，其两面外观相同。

双面斜纹或十字斜纹均有一个重复的双面斜纹。经浮纱或纬浮纱在两面是相同的；仅是棱纹的方向恰好相反而已。最简单的图案是四线十字斜纹：每根经纱跨过两根并排的纬纱，然后掖于紧靠着的另两根纬纱之下。

应注意的是，品目 52.08、52.09、52.10、52.11、55.13 及 55.14 的子目列明了“三线或四线斜纹，包括双面斜纹或十字斜纹”，由于其目录的限制性，这些子目仅包括以下织纹图案的斜纹：



而子目 5209.42 及 5211.42 的粗斜纹布，不包括四线双面斜纹布或十字斜纹布，因为这些子目仅包括经面织物（参见第五十二章的子目注释一）。除了经面三线斜纹布及经面四线斜纹布以外，这些子目还包括经面四线破斜纹布。其织纹图案如下：



二、第五十六章至第六十三章

第五十六章至第六十三章包括第五十章至第五十五章未包括的某些种类的纺织物及其他纺织制品（例如，起绒织物；狭幅机织物；品目 56.06 或 58.08 的绳绒线、粗松螺旋花线、编带、缎带及其他装饰带；网眼薄纱及其他网眼织物；花边；绣在机织物或其他纺织材料上的刺绣品；针织品或钩编织品），还包括制成的纺织品（某些第十一类不包括而应归入其他类的制成品除外）。

制成的纺织品：

根据本类注释七，第五十六章至第六十三章所称“制成的”是指：

(一) 仅裁切成除正方形或长方形以外的其他形状,例如,纺织材料的服装式样;具有锯齿边的物品(例如,某些抹布)也可视为“制成的”纺织品。

(二) 呈制成状态,无需缝纫或其他进一步加工(或仅需剪断分隔联线)即可使用的。这类货品包括直接针织或钩编成形的产品及某些抹布、毛巾、台布、方披巾、毯子等,其沿经线的纱线未织造或其纬边切成毛边。这些物品可以在织机上分别织造而成,也可从每隔一定间隔便有一小截未经织造纱线(一般是经线)的成段织物中简单裁剪下来的。经简单剪断分隔联线即可将这些成段织物制成以上所述的制成品,也可视为“制成的”物品。

但仅从大块布料裁剪下来的长方形(包括正方形)物品,如果未经加工和不带剪断分隔联线形成的流苏,不应视为本款所述的“呈制成状态”这些物品报验时可以折叠或包装(例如,作零售包装),其归类不受影响。

(三) 裁剪成一定尺寸,至少有一边为带有可见的锥形或压平形的热封边,其余各边经本注释其他各项所述加工,但不包括为防止剪边脱纱而用热切法或其他简单方法处理的织物。

(四) 已缝边或滚边,或者在任一边带有结制的流苏(不论是否外加纱线)(例如,滚边的手帕及带有结制流苏的台布),但不包括为防止剪边脱纱而锁边或用其他简单方法处理的织物。

(五) 裁剪成一定尺寸并经抽纱加工的。所称“抽纱加工”,是指织布后仅简单抽去某些经纱或纬纱而未对织物作进一步加工(例如,刺绣品)。经这样处理的成匹材料通常供进一步加工成女内衣用。

(六) 缝合、胶合或用其他方法拼合而成的。这些货品品种繁多,包括衣着。但应注意,将两段或两段以上同样料子的织物首尾连接而成的匹头、以及由两层或两层以上的织物层叠而成的匹头,不应视为“制成的”物品。通过绗缝或其他方法用一层或几层纺织材料与胎料组合而成的匹头产品,也不视为“制成的”物品。

(七) 针织或钩编成一定形状,不论报验时是单件还是以若干件相连成幅的。



子目注释:

第五十六章至第六十三章的具有绒面或毛圈面的产品

第十一类子目注释二(二)2的规定适用于不论是否在具有绒毛或毛圈的那一面可部分见到底布的货品。

三、与橡胶线混合制成的纺织产品

根据本类注释十,用纺织材料和橡胶线制成的弹性产品归入第十一类。

用纺织材料包覆的橡胶线及绳归入品目 56.04。

与橡胶线混合制成的其他纺织产品主要酌情归入第五十章至第五十五章、第五十八章或第六十章至第六十三章。

四、纺织品温湿度调节及检验的标准大气压

(一) 应用范围

关于纺织品温湿度调节及物理和机械性能确定所需的标准大气压,以下列出其特点及用途以供引用。

(二) 定义

1. 相对湿度:在相同温度下大气中水蒸气的实际压力与饱和水蒸气压力之比。它一般以百分比表示。

- 2. 标准的适中*气压：相对湿度为 65%，温度为 20℃的大气压。
- 3. 检验用的标准适中气压：相对湿度为 65%，温度为 20℃的大气压。

（三）温湿度预调节

纺织品的温湿度调节前，可能需要预调节。如需预调节，纺织品在一个相对湿度为 10~20%之间，温度不超过 50℃的大气压下将接近平衡状态。

这些条件可在相对湿度为 65%时，通过空气加热使温度从 20℃升至 50℃获得。

（四）温湿度调节

在进行检验以确定其物理或机械性能之前，纺织品须置于供检测的标准适中大气压下进行温湿度调节。调节时，气流可随意通过纺织品。纺织品须在这种大气压下一直搁置至其处于平衡状态。

除另行专门规定的检验方法以外，在两个小时期间，将完全暴露在气流中的纺织品连续称重，其重量变化递增率不大于 0.25%的，这时的纺织品可被认为已达到平衡状态。

（五）检验

除特殊情况（例如，湿检）以外，纺织品的物理及机械性能检验应在供检测的标准适中大气压下经温湿度调节后进行。

* 注释：以上所称“适中”一词，仅适用于纺织工业。

第五十章 蚕丝

总 注 释

参阅本章注释时应注意第十一类的总注释。

本章中所称的“丝”，不仅包括家蚕（桑蚕）所分泌的纤维物质，也包括类似昆虫（例如，野蚕）分泌的名为野蚕丝的产品。人们之所以把某些蚕丝称为野蚕丝，是因为产这些丝的蚕虫至今仍很少为人工饲养，野蚕丝中最重要的品种是柞蚕丝，即食柞树叶的蚕所吐的丝。蜘蛛丝及海丝或贝足丝（某些江珧属海贝靠其附于岩石的长丝）也归入本章。

总的来说，本章包括从原料到机织物各个生产阶段的丝，其中包括作为丝归类的混纺材料。本章还包括蚕胶丝。

50.01 适于缫丝的蚕茧

本品目仅适用于能够缫成品目 50.02 所列生丝的蚕茧，但不包括不能缫丝的蚕茧（品目 50.03）。蚕茧通常为灰白色、淡黄色，有时为淡绿色。

50.02 生丝（未加捻）

生丝是将蚕丝中的长丝通过缫丝而得。实际上，由于形成每个蚕茧的细丝（茧丝）极细，在缫丝工序中必须把数根茧丝（通常为 4~20 根）并合而成生丝；这些蚕丝由于自身裹有胶质（丝胶），因此缫丝时能互相粘合；生丝的细丝在缫丝过程中互相缠绕，使之结构均匀、截面一致，有助于排出多余的水分，弥补单根茧丝的脆弱。这道工序通常使茧丝进行了某种程度的加捻。但其加捻程度很低，切不可将这一阶段的生丝与品目 50.04 的初捻丝线相混淆。

生丝通常为灰白色、淡黄色，有时为淡绿色。生丝若经脱胶（即用热肥皂水、稀释碱液等去除丝胶）或染色，仍归入本品目，但已加捻的生丝则不归入本品目。生丝通常以很长一段绕于圆锥筒管上，或是绕成重量不等并打有活结的绞（束）。

加捻生丝不归入本品目（品目 50.04）。

50.03 废丝（包括不适于缫丝的蚕茧、废纱及回收纤维）

本品目包括各种废丝，不论是天然未加工的，或是在纺成纱线之前各加工工序中产生的。废丝应包括：

一、从原料所得的废丝，即：

（一）不适于缫丝的蚕茧：穿头茧或破裂茧（为蚕蛾、寄生虫、事故或其他原因所损），其茧丝已断的；严重受损茧，其茧丝虽未断，但其受损处在缫丝过程中会断的；严重污染茧，不论其中是否含有蚕蛹等。

（二）茧衣。本品由稀疏纷乱的细丝所形成的丝网状物，蚕虫用于包在茧外以固定其在树枝上的结茧位置；茧衣常缠有树叶和小树枝。

二、缫丝过程中所得的废丝，主要有：

（一）长吐丝（绪丝），即形成蚕茧外罩的粗丝；首先用小刷子将其刷出，然后将其从可供缫丝